

Title (en)

Method for rerunning a tool against a contour of a workpiece.

Title (de)

Verfahren zum Wiederanfahren eines Werkzeuges an eine Werkstückkontur.

Title (fr)

Procédé pour faire redémarrer un outil sur un contour d'une pièce usinée.

Publication

EP 0120204 A1 19841003 (DE)

Application

EP 84100699 A 19840124

Priority

DE 3311119 A 19830326

Abstract (en)

[origin: US4575791A] A method for restarting a tool on a workpiece contour in a numerically controlled processing machine of the type having a display unit for alphanumerical and/or graphical representation of processing information. After a program interruption, the program is executed anew in a control mode without machine movement from a predetermined starting point, and the resulting workpiece contour is continuously, graphically represented on the display unit. The operator utilizes this graphic display to determine an end point of the control mode program execution. The machine is then transferred into its axial positions and its function state to the program state of the end point, and the processing program with machine movements is continued from this end point, thereby starting the tool onto the desired tool path.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Wiederanfahren eines Werkzeugs (W2) an eine Werkstückkontur (K) bei numerisch gesteuerten Bearbeitungsmaschinen mit einer Anzeige-einheit zur alphanumerischen und/oder graphischen Darstellung von Bearbeitungsinformationen wird nach einer Programmunterbrechung das Programm steuerungsseitig ohne Maschinenbewegungen erneut von einem vorgegebenen Anfangspunkt (PA) aus abgearbeitet, wobei die resultierende Werkstückkontur (K) auf der Anzeigeeinheit fortlaufend graphisch dargestellt wird. Nachdem der Endpunkt (PE) der steuerungsseitigen Programmabarbeitung anhand dieser graphischen Darstellung der resultierenden Werkstückkontur (K) bestimmt worden ist, wird die Maschine in ihren Achspositionen und in ihrem Funktionszustand auf den Programmzustand des Endpunktes (PE) überführt; das Bearbeitungsprogramm mit Maschinenbewegungen wird von diesem Endpunkt (PE) aus nach dem Wiederanfahren des Werkzeugs (W2) an einen zugehörigen Anfahrpunkt (PF) der Werkzeugbahn (K") fortgesetzt.

IPC 1-7

G05B 19/41

IPC 8 full level

G05B 19/4067 (2006.01); **G05B 19/41** (2006.01)

CPC (source: EP US)

G05B 19/41 (2013.01 - EP US); **G05B 2219/50103** (2013.01 - EP US); **G05B 2219/50109** (2013.01 - EP US);
G05B 2219/50112 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] GB 2082346 A 19820303 - KOMATSU MFG CO LTD
- [A] FR 1549627 A 19681213
- [A] FR 2480963 A1 19811023 - DAIHATSU MOTOR CO LTD [JP]
- [AD] DE 2642453 A1 19780803 - SIEMENS AG
- [A] VDI-ZEITSCHRIFT, Band 123, Nr. 15/16, August 1981, Seiten 241-246, Düsseldorf, DE; M. VON RAVEN: "Numerische Steuerungen (CNC)

Cited by

US4983802A

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0120204 A1 19841003; **EP 0120204 B1 19870624**; AT E28003 T1 19870715; BR 8401290 A 19841030; DE 3311119 A1 19841004; DE 3311119 C2 19861204; DE 3464420 D1 19870730; JP S59184911 A 19841020; US 4575791 A 19860311

DOCDB simple family (application)

EP 84100699 A 19840124; AT 84100699 T 19840124; BR 8401290 A 19840321; DE 3311119 A 19830326; DE 3464420 T 19840124; JP 5639784 A 19840326; US 59142984 A 19840320